Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

# Sponge-Jet Media Recycler™ Benutzerhandbuch

**Modell:**

**25P**

**25P-CE**


**Hauptgeschäftssitz/Hersteller:**

**Sponge-Jet, Inc. (USA)**

**14 Patterson Lane, Newington, NH 03801**

**1-603-610-7950 / www.spongejet.com**

# Inhaltsverzeichnis


| Abschnitt | | Seite |
|---|---|---|
| 1.0 | Einführung | 3 |
| 2.0 | Sicherheitshinweise | 4 |
| 3.0 | Anforderungen | 6 |
| 4.0 | Betrieb | 7 |
| 5.0 | Wartung | 9 |
| 6.0 | Fehlersuche | 13 |
| 7.0 | Zeichnungen | 14 |
| | Notizen | 17 |
| | Ergänzung | 18 |


**WICHTIGER HINWEIS:** Obwohl Teile, Systeme, Komponenten oder Betriebsverfahren zwischen den einzelnen Gerätemodellen identisch sein können, besteht die Möglichkeit, dass sich die Abbildungen in diesem Handbuch von Modell zu Modell unterscheiden.

Dieses Handbuch bezieht sich auf die folgenden Modelle und deren ungefähre Arbeitskapazität:

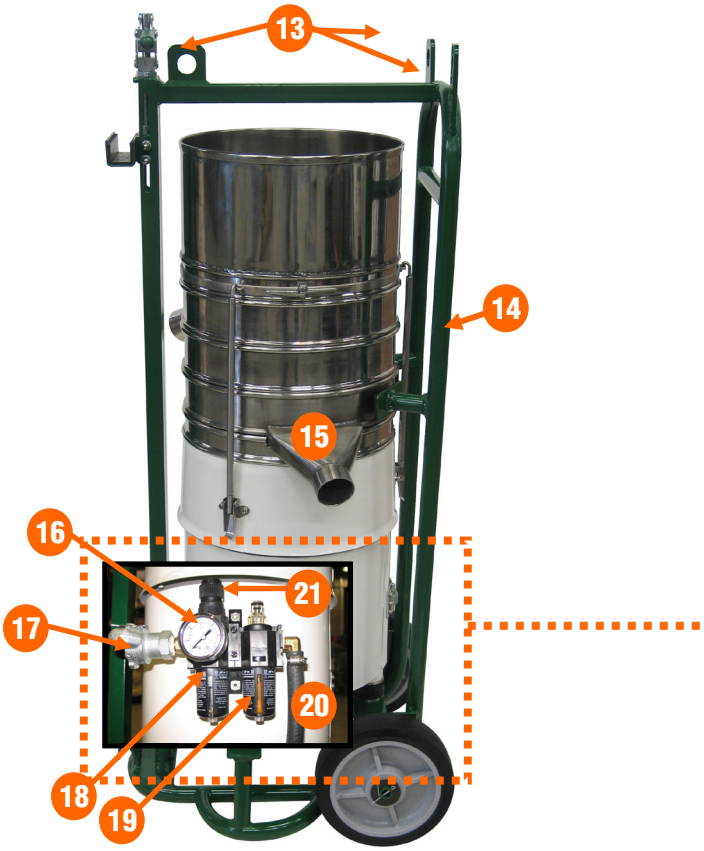
Modell:

25P
25P-CE

Die Original-Anleitung wurde in englischer Sprache erstellt.

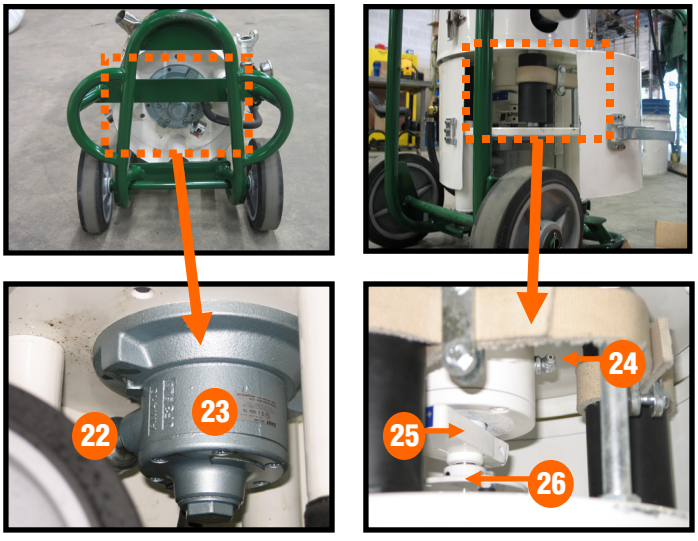
Das vorliegende Dokument ist eine Übersetzung der Original-Anleitung.

# 1.0 Einführung




## Hauptbestandteile

1. Füllschacht
2. Hauptkranz Siebbaugruppe
3. Rüttelteil
4. Sicherheitsschürze
5. Schürzenklemme
6. Grobpartikel-Auswurfrohr
7. Wannenklemmhaken
8. Wannenklemme
9. Feinpartikel-Auswurfrohr
10. Rüttelaufnahmen
11. Obere Rasp™ Xtreme Halterung
12. Untere Rasp™ Xtreme Halterung
13. Hebeösen
14. Rahmen
15. Auswurfrohr für wiederverwendbares Material
16. Druckmesser
17. Versorgungsleitungsanschluss
18. Regler/Luftfilter
19. Schmierstoffgeber
20. Druckluftmotorschlauch
21. Lufteinstellventil
22. Schalldämpfer
23. Motor
24. Schmierstelle
25. Gegengewicht
26. Kupplung



# 2.0 Sicherheitshinweise

- Dieses Gerät steht unter Druck. Einstellung, Wartung und Reparatur dürfen nur von geschultem Bedienpersonal vorgenommen werden.
- Der Eingangsdruck darf keinesfalls mehr als 8,6 bar (125 psi) betragen.
- Alle Pneumatikleitungen sind auf undichte Stellen, Verschleiß und korrekten Anschluss zu überprüfen.
- Alle Luftschlauchkupplungen sind mit Sicherheitsstiften und Schlauchschellen zu sichern, um zu verhindern, dass sich die Schläuche versehentlich lösen können.
- Vibrierende Teile dürfen **niemals** mit statischen oder stillstehenden Teilen in Berührung kommen.
- Sicherstellen, dass das Gerät auf einer stabilen, sicheren und ebenen Fläche steht.
- Das Gerät nicht ohne die Sicherheitsschürze betreiben.
- Vor sämtlichen Aktivitäten (außer beim normalen Betrieb) sicherstellen, dass die gesamte Anlage drucklos ist.

**WICHTIG**: Unter **KEINEN** Umständen dürfen Kontroll-, Einstell- oder Schmierarbeiten durchgeführt werden, während das Gerät in Betrieb ist oder mit Druckluft versorgt wird.

## RASP Xtreme™ (Riding) Team Lock-and-Roll Anleitung

Dieses Gerät arbeitet mit einer RASP Xtreme Feed™ Einheit als mobiles Strahl- und Recycling-System – RASP Xtreme (Riding) Team. Transport und Lagerung werden durch das Lock-and-Roll-System verbessert, da die beiden Einheiten zum Manövrieren und Aufbewahren in beengten Räumen miteinander verbunden sind.

**WARNHINWEIS:** Das Lock-and-Roll-System darf nur bei der Lagerung und beim Rollen mit der Hand und nicht während des Betriebs oder beim Anheben verwendet werden. Das System **NICHT** in Betrieb nehmen, wenn das Lock-and-Roll-System eingerastet ist.

## 2.1 Druckluftversorgung / Kompressor

RASP Xtreme auf die **untere RASP Xtreme Halterung fahren.**

RASP Xtreme Handgriff über die **obere RASP Xtreme Halterung** heben; festziehen, indem der Hebel in die Sperrposition gedreht wird.

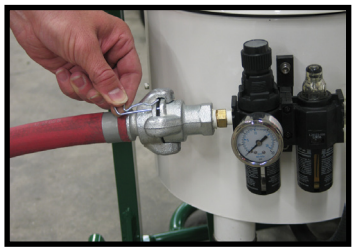
# 3.0 Anforderungen

## 3.1 Druckluftversorgung / Kompressor

Saubere, trockene Druckluft ist zum Betrieb notwendig. Dieses Gerät benötigt eine Druckluftversorgung von mindestens **0,6 m³/min (21 cfm)** mit **1,4 bar (20 psi)**.

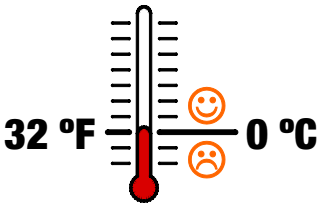
## 3.2 Druckluftanschluss

Dieses Gerät verfügt über ein 12,7 mm (0,5 Zoll) Standardrohr, das in der Regel mit einer 9,5 mm (0,375 Zoll) Universalkupplung mit zwei Anschlüssen versehen ist. Der Luftversorgungsschlauch ist mit einem passenden Gegenanschluss zu versehen; alternativ sind beide Anschlüsse nach Bedarf auszuwechseln.



An den **Versorgungsanschluss** ist ein Versorgungsschlauch mit einer Mindestweite von 12,7 mm (0,5 Zoll) anzuschließen. **Hinweis:** In Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit werden zusätzliche Feuchtigkeitsabscheider benötigt.

## 3.3 Umgebungstemperatur




Die Umgebungstemperatur sollte mehr als 0 °C (32 °F) betragen. Andernfalls:

a) Im Schmierstoffgeber ist Winteröl für Pneumatikwerkzeuge zu verwenden.
b) Feuchtigkeit in der Druckluftversorgung ist auf ein Minimum zu begrenzen.
c) In kalten Umgebungen ist ein Schmierfett für Niedrigtemperaturen für die Lager zu verwenden, um ein Verdicken zu verhindern. Eventuell muss das Gerät vor dem Betrieb erwärmt werden.

## 3.4 Auffangen von Abfall und Strahlmittel

Unter jedes Auswurfrohr müssen Gefäße zum Auffangen und zum Transport von Sponge Media™ und Abfall gestellt werden.

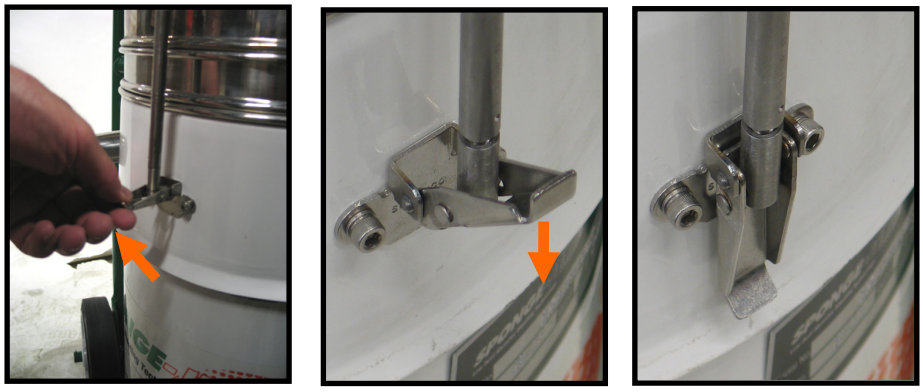
# 4.0 Betrieb

**Vor Druckbeaufschlagung und Inbetriebnahme des Recyclers:**

- Vibrierende Teile dürfen **niemals** mit statischen oder stillstehenden Teilen in Berührung kommen.
- Sicherstellen, dass das Gerät auf einer stabilen, sicheren und ebenen Fläche steht.
- Alle Pneumatikleitungen sind auf undichte Stellen, Verschleiß und korrekten Anschluss zu überprüfen.
- Alle Druckluftschlauchkupplungen sind mit Sicherheitsstiften und Schlauchschellen zu sichern, um zu verhindern, dass sich die Schläuche versehentlich lösen können.
- Vor sämtlichen Aktivitäten (außer beim normalen Betrieb) sicherstellen, dass die gesamte Anlage drucklos ist.

Sicherstellen, dass sich der Rüttelteil ungehindert bewegen kann. Durch starre Verbindungen wird der Wirkungsgrad verringert und es können Schäden entstehen.

Die **Wannenklemmen** auf Dichtheit prüfen. Sie dürfen 6,8 kg (15 lbs) an jedem Ende des Hebelgriffs nicht überschreiten. Durch Drehen des **Wannenklemmhakens** justieren.

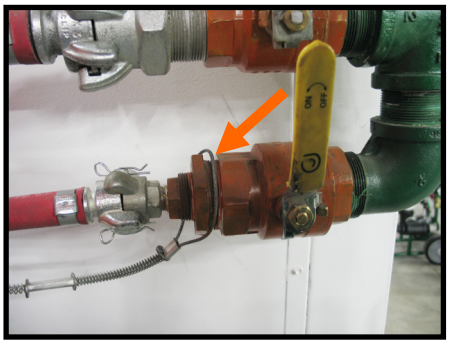


Druckluftversorgungsschlauch am **Versorgungsanschluss** anschließen und mit Sicherheitsstiften und Schlauchschellen befestigen. **Hinweis:** Die Regler wurden im Werk auf 1,4-1,7 bar (20-25 psi) eingestellt und brauchen normalerweise nicht verstellt zu werden.

Kontrollieren, ob Druckluftwerkzeugöl im **Schmierstoffgeber** (siehe Abschnitt 5.0).

Eimer/Beutel unter jedes **Partikel-Auswurfrohr** stellen.

Das Gerät durch Öffnen des nächstgelegenen Druckluftversorgungsventils einschalten.



**Lufteinstellventil** durch Hochziehen und Drehen des Knaufs einstellen, bis am Druckmesser 1,4-1,7 bar (20-25 psi) angezeigt werden.

Gebrauchtes Schwammpulver in den **Füllschacht** einfüllen.

Übergroße Partikel werden aus dem **Großpartikel-Auswurfrohr** ausgeworfen.

**ABFALL: Ordnungsgemäß entsorgen** →

Recycelbares Schwammpulver wird aus dem **Auswurfrohr für wiederverwendbares Material** ausgeworfen.

**RECYCELBARES STRAHLMITTEL: Zur Herstellung einer Arbeitsmischung 5 % bis 10 % neues Schwammpulver hinzufügen; diese Mischung ist für den Strahlbetrieb einsatzbereit.** →

Kleinere Verunreinigungen und verbrauchtes Schwammpulver werden aus dem **Feinpartikel-Auswurfrohr** ausgeworfen.

**ABFALL: Ordnungsgemäß entsorgen** →

**Wichtig:** Die Bestimmung der zulässigen Staubbelastung ist abhängig von der Arbeitsumgebung. Wenn ein niedrigerer Staubgehalt erforderlich ist, das Schwammpulver mehrmals durch den **Füllschacht** schicken.

# 5.0 Wartung

**WICHTIG**: Unter **KEINEN** Umständen dürfen Kontroll-, Einstell- oder Schmierarbeiten durchgeführt werden, während das Gerät in Betrieb ist oder mit Druckluft versorgt wird.

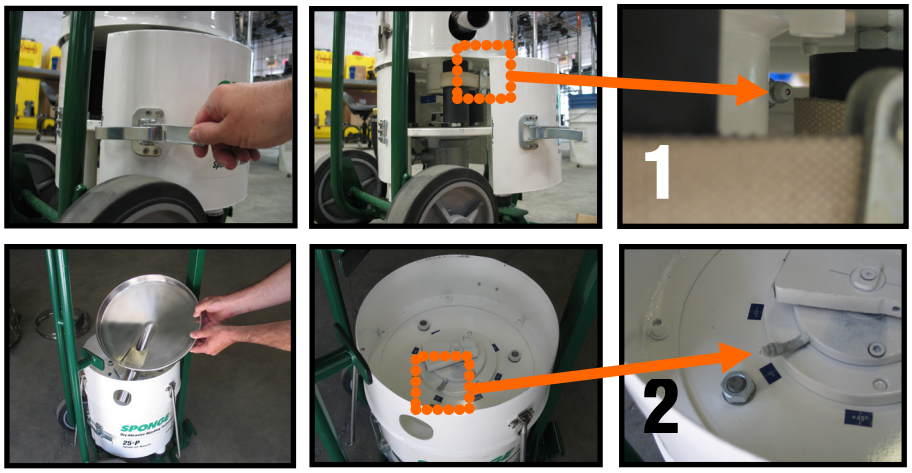
## 5.1 Lagerschmierfett

Dieses Gerät wurde vor dem Versand mit Fett geschmiert. Alle 500 Betriebsstunden ist ein halber Pumphub (oder eine kleine Menge) Fett hinzuzufügen. Wenn das Gerät über ein Jahr lang nicht verwendet wurde, ist ein halber bis eine ganzer Pumpenhub Fett hinzuzufügen. Hochwertiges Fett NLGI Nr. 2 verwenden, beispielsweise:

- Citco AP, Citco Oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

## 5.2 Zugang zu Schmiernippeln

Die beiden Lager werden über seitliche Schmiernippel an der Maschine geschmiert.




**NICHT ZU VIEL FETT EINFÜLLEN.**

## 5.3 Schmierstoffgeber

Pneumatikölstand im **Schmierstoffgeber** kontrollieren.

Nach Bedarf Druckluftwerkzeugöl nachfüllen. Nur **NICHT DETERGIERENDES ÖL SAE 5W (ISO 32)** verwenden.

## Hauptkranz Siebbaugruppe

**HINWEIS:** Die Baugruppe muss ordnungsgemäß montiert und befestigt werden. Andernfalls wird ihre Lebensdauer drastisch reduziert.

Montageanleitung:

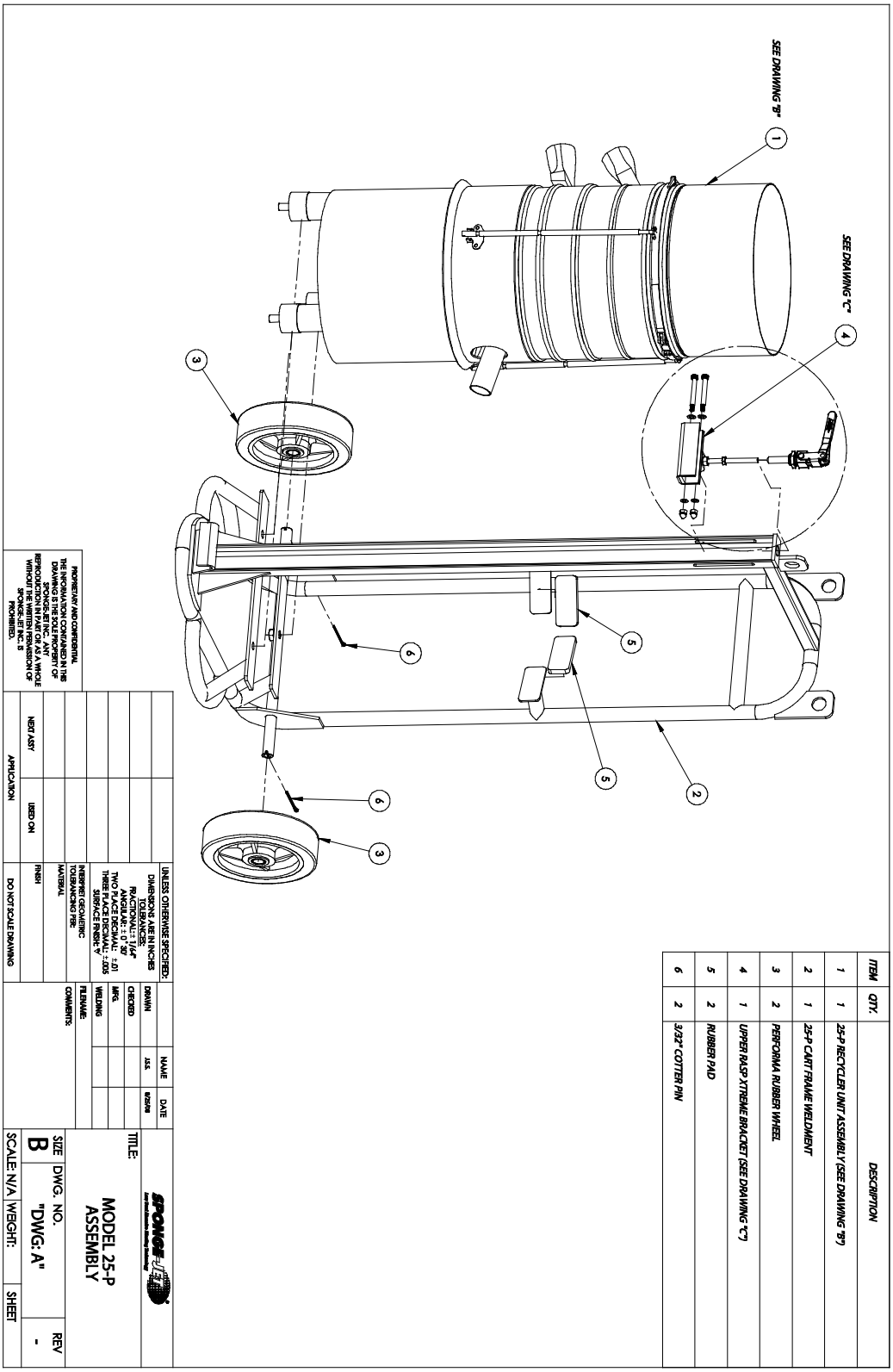
1. **Feinpartikel-Auswurfrohr** durch die Öffnung im **Rüttelteil** stecken. **Hinweis**: Auswurfrohr sorgfältig zentrieren.
2. **Abstandskranz** mit der Kerbe zur gegenüberliegenden Seite platzieren.
3. **Unteres Feinsieb-Auswurfrohr** platzieren.
4. **Trichterkranz** platzieren (wie abgebildet ausrichten).
5. **Oberes Grobfilter-Auswurfrohr** platzieren.
6. **Einfüllschacht** platzieren.
7. Alle **Wannenklemmen** anbringen. Diese müssen korrekt justiert werden, um die **Siebbaugruppe** zu befestigen (siehe 4.0 Betrieb)**.**

* Das obere Sieb hat standardmäßig eine Maschenweite Nr. 3, das untere Sieb eine Maschenweite Nr. 16, sofern keine anderen Weiten angegeben oder geliefert wurden.

# 6.0 Fehlersuche

| | |
|---|---|
| **Einheit lässt sich nicht einschalten oder Rüttelbewegung ist langsam** | Kontrollieren, ob 1,4-1,7 bar (20-25 psi) am **Druckmesser** angezeigt werden.<br>**Wenn die Gerätetemperatur** nahe dem Gefrierpunkt oder darunter liegt,<br>a) Das Gerät muss eventuell vor dem Betrieb erwärmt werden.<br>b) Im Schmierstoffgeber ist Winteröl für Pneumatikwerkzeuge zu verwenden.<br>c) Feuchtigkeit in der Druckluftversorgung auf ein Minimum begrenzen.<br>**Wenn Rüttelbewegung langsam ist, aber das Gerät arbeitet,** das Gerät ohne Schwammpulver betreiben, bis sich die Rüttelbewegung normalisiert hat. |
| **Während des Strahlbetriebs tritt übermäßig viel Staub auf** | Zusätzliche Staubreduzierung kann erreicht werden durch:<br>1. nochmaliges Aufbereiten des Schwammpulvers.<br>2. Auswechseln des **unteren Feinsieb-Auswurfrohrs** durch eines mit größerer Maschenweite. |

# 7.0 Zeichnungen




| ITEM | QTY. | DESCRIPTION |
|---|---|---|
| 1 | 1 | 25-P RECYCLER UNIT ASSEMBLY (SEE DRAWING "B") |
| 2 | 1 | 25-P CART FRAME WELDMENT |
| 3 | 2 | PERFORMA RUBBER WHEEL |
| 4 | 1 | UPPER RASP XTREME BRACKET (SEE DRAWING "C") |
| 5 | 2 | RUBBER PAD |
| 6 | 2 | 3/32" COTTER PIN |

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL: ± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL: ± .01
THREE PLACE DECIMAL: ± .005
SURFACE FINISH: 125
INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

| | NAME | DATE |
|---|---|---|
| DRAWN | J.S.S. | 9/25/08 |
| CHECKED | | |
| MFG. | | |
| WELDING | | |

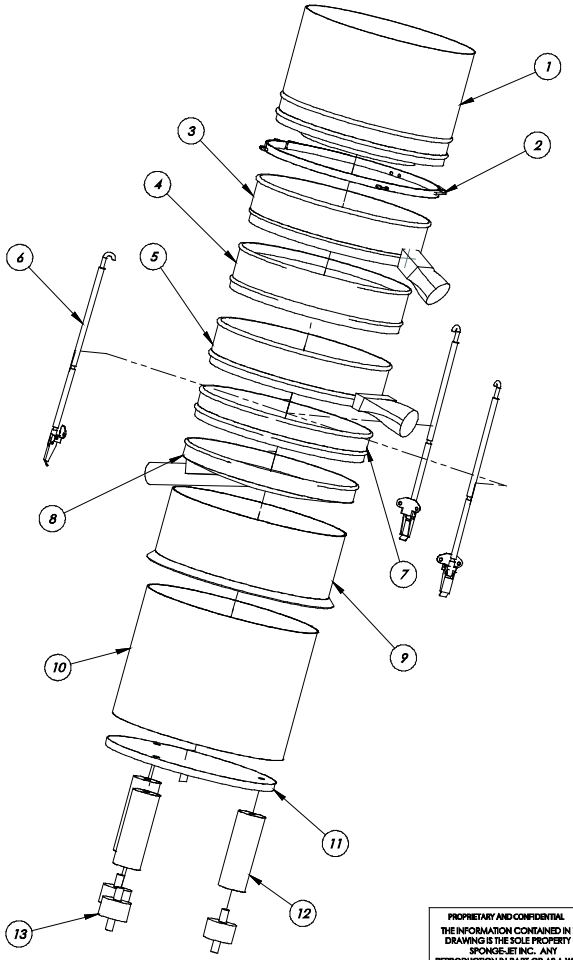
FILENAME:
COMMENTS:

APPLICATION
NEXT ASSY
USED ON

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET, INC. IS PROHIBITED.

TITLE:
MODEL 25-P ASSEMBLY

SIZE: B
DWG. NO.: "DWG: A"
REV: -
SCALE: N/A
WEIGHT:
SHEET




| ITEM | QTY. | DESCRIPTION |
|---|---|---|
| 1 | 1 | HOPPER |
| 2 | 1 | MAIN RIM - CLAMP RING |
| 3 | 1 | UPPER COARSE SCREEN WITH DOWNSPOUT |
| 4 | 1 | FUNNEL RIM |
| 5 | 1 | LOWER FINE SCREEN WITH DOWNSPOUT |
| 6 | 3 | PAN CLAMP |
| 7 | 1 | SPACER RIM |
| 8 | 1 | FINE PARTICAL DOWNSPOUT PAN |
| 9 | 1 | TOP SIEVE WELDMENT |
| 10 | 1 | SIDE COVER |
| 11 | 1 | MOTOR PLATE |
| 12 | 3 | SPACER PIPE |
| 13 | 3 | MALE TO MALE 2" RUBBER FEET |

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

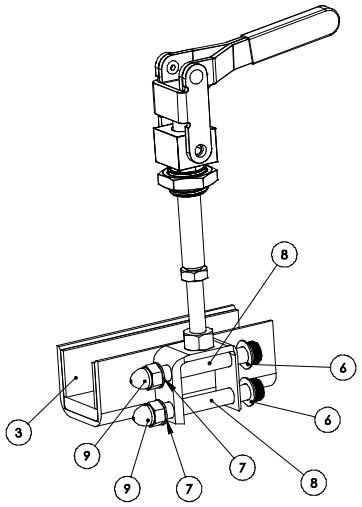
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: | | NAME | DATE |
| | | DIMENSIONS ARE IN INCHES<br>TOLERANCES:<br>FRACTIONAL ± 1/64"<br>ANGULAR: ± 0° 30'<br>TWO PLACE DECIMAL: ±.01<br>THREE PLACE DECIMAL: ±.005<br>SURFACE FINISH: √ | DRAWN | J.S.S. | 8-19-08 |
| | | | CHECKED | | |
| | | | MFG. | | |
| | | | WELDING | | |
| | | INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER: | FILENAME: | | |
| | | MATERIAL | COMMENTS: | | |
| | | FINISH | | | |
| NEXT ASSY | USED ON | | | | |
| APPLICATION | | DO NOT SCALE DRAWING | | | |

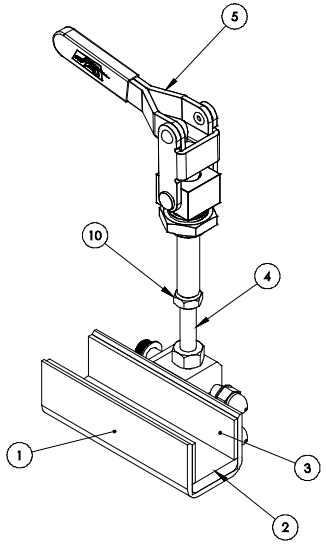
SPONGE-JET

TITLE:

MODEL 25-P
RECYCLER

| SIZE | DWG. NO. | REV |
|---|---|---|
| B | "DWG: B" | - |
| SCALE: N/A | WEIGHT: | SHEET |




| ITEM | QTY. | DECRIPTION |
|---|---|---|
| 1 | 1 | PUSH / PULL CLAMP WELDMENT |
| 2 | 1 | BOTTOM MOUNT PAD |
| 3 | 2 | SIDE MOUNT PAD |
| 4 | 1 | THREADED ROD |
| 5 | 1 | PUSH / PULL CLAMP |
| 6 | 2 | PLASTIC WASHER |
| 7 | 2 | PLASTIC WASHER |
| 8 | 2 | SHOULDER BOLT |
| 9 | 2 | ACORN NUT |
| 10 | 2 | HEAVY JAM NUT |

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

NEXT ASSY | USED ON

APPLICATION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL: ± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL: ±.01
THREE PLACE DECIMAL: ±.005
SURFACE FINISH:
INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

| | NAME | DATE |
|---|---|---|
| DRAWN | J.S.S. | 8/27/08 |
| CHECKED | | |
| MFG. | | |
| WELDING | | |

FILENAME:
COMMENTS:

SPONGE-JET

TITLE:
UPPER RASP
EXTREME BRACKET

| SIZE | DWG. NO. | REV |
|---|---|---|
| B | "DWG: C" | - |

SCALE: N/A | WEIGHT: | SHEET

**NOTIZEN:** _____

**MODELL-NR.:** _____

**SERIEN-NR.:** _____

*Trockenstrahltechnologie mit niedriger Staubentwicklung*

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / +1-603-610-7950
USA / Fax: +1-603-431-6043

# EG-Konformitätserklärung

**Wir:**

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801, USA
Telefonische Anfragen an: +1-603-610-7950
E-Mail: sjadmin@spongejet.com

CE

**erklären hiermit, dass:**

| | |
|---|---|
| Anlage: | Sponge-Jet Recycler |
| Modell: | 25P-CE oder 35P-CE oder 50P-CE |
| Seriennummer: | XXXX |
| Baujahr: | XXXX |

**den einschlägigen Anforderungen der folgenden Normendokumente entspricht**

## Richtlinien im Rahmen dieser Erklärung:

Maschinenrichtlinie: 2006/42/EG (ehemals 98/37/EG)

## Normen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG:

EN ISO 14121-1-2007 - (Sicherheit von Maschinen - Risikobeurteilung)

Ich erkläre hiermit, dass die obige Anlage auch den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht. Das Gerät erfüllt alle einschlägigen wesentlichen Anforderungen der Richtlinien.

Unterschrift: _____

| | |
|---|---|
| Name: | Michael T Merritt |
| Position: | Präsident |
| Datum: | XX.XX.XXXX |

**Bevollmächtigter Vertreter:**

Eurolink (Europe) Limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Großbritannien